

Amendment 2

(A) On page 7, lines 7 to 20 of the specification presently on file, change

"Examples of the barrier resin include polyamide, polyester, polyvinylidene chloride, ethylene-vinyl alcohol copolymer (so-called EVOH), and the like.

Examples of the polyamide include noncrystalline polyamide, nylon-6, nylon-66, a copolymer of meta-xylene diamine and dicarboxylic acid, and the like.

Examples of the polyester include polyethylene glycol terephthalate, polybutylene glycol terephthalate, polyethylene glycol naphthalate, and the like.

Although these barrier resins can be appropriately selected and used as the barrier resin layer (b) depending on required properties to be demanded for a paper container, the EVOH is most preferable among the above in consideration of a balance between the barrier properties for restricting permeation of oxygen and flavor components and the coextrusion lamination processing suitability."

to

"To be used as the barrier resin is ethylene-vinyl alcohol copolymer (so-called EVOH).

Namely, EVOH is adopted as the barrier resin in the present invention, in consideration of balance between the barrier properties for restricting permeation of oxygen and flavor components and the coextrusion lamination processing suitability.".

(B) Claims are changed as follows.

(1) In Claim 1, on page 34, line 7, change

"represented by the following formula I or formula II:"

to

"represented by the following formula I or formula II; and

that said barrier resin layer (b) comprises ethylene-vinyl alcohol copolymer.”.

(2) Claim 8 is deleted.

(3) Claim 9 is deleted.

(4) Claim 10 is deleted.

(5) On page 35, line 23 in Claim 11, “Claim 8” is changed to “Claim 1 or 2”.

(6) On page 36, lines 19 through 20 in Claim 18, “Claims 1, 2, 6 through 17” is changed to “Claims 1, 2, 6, 7, 11 through 17”.

(7) On page 36, line 22 in Claim 19, “Claims 1, 2, 6 through 18” is changed to “Claims 1, 2, 6, 7, 11 through 18”.

(8) On page 37, line 3 in Claim 21, “Claims 1, 2, 6 through 10” is changed to “Claims 1, 2, 6, 7, 11 through 20”

(9) On page 26, line 17 in Claim 26, “Claims 1, 2, 6 through 25” is changed to “Claims 1, 2, 6, 7, 11 through 25”

(10) Add the following Claim 29:

The laminate of claim 18, characterized in that the temperature of the molten resin layer upon coextrusion lamination is set at 240°C to 280°C at a die outlet.

6 List of the attached document

(1) Specification Page 7

(2) Claim Pages 34 through 37

(1)

Next, used as a barrier resin layer (b) is a barrier resin for restricting permeation of oxygen and flavor components, which possesses oxygen barrier property against oxygen susceptible to permeate, from the outside, through a paper container obtained by forming the laminate, and flavor barrier property for preventing dissipation of flavor components of the contents to the outside of the paper container.

To be used as the barrier resin is ethylene-vinyl alcohol copolymer (so-called EVOH).

Namely, EVOH is adopted as the barrier resin in the present invention, in consideration of balance between the barrier properties for restricting permeation of oxygen and flavor components and the coextrusion lamination processing suitability.

The EVOH is obtained by saponifying a copolymer of ethylene and vinyl ester, by using an alkali catalyst or the like.

Representative examples of vinyl ester include vinyl acetate, and other aliphatic vinyl esters may be used.

Ethylene contents of the EVOH are 15 to 60mol%, preferably 20 to 55mol%, and more preferably 25 to 50mol%.

(2)

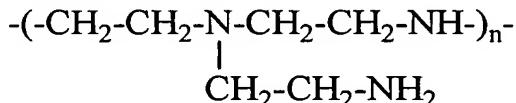
Claim

1. (Amended) A laminate comprising a multi resin layer including at least three layers comprising adhesive resin layer (a)/barrier resin layer (b)/adhesive resin layer (a') coextrusion laminated onto a base paper coated with denatured polyethylene imine such that said adhesive resin layer (a) is contacted with said coated surface of said base paper, characterized in

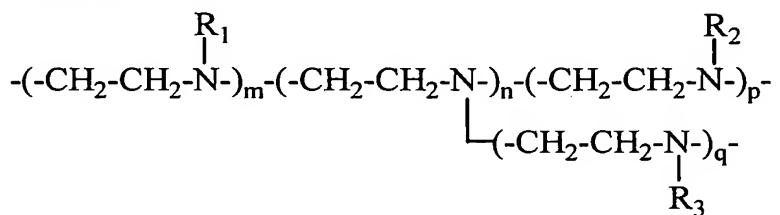
that the denatured polyethylene imine is represented by the following formula I or formula II: and

that said barrier resin layer (b) comprises ethylene-vinyl alcohol copolymer:

formula I:



formula II:



wherein R_1 to R_3 each represent hydrogen, an alkyl group, alkenyl group, benzyl group, or a cyclic hydrocarbon residue.

2. The laminate of claim 1, characterized in that said multi resin layer comprises at least four layers including a thermoplastic resin layer (c) provided outside said adhesive resin layer (a').

3.

4.

5.

6. The laminate of claim 1 or 2, characterized in that said adhesive resin layer (a) and said adhesive resin

layer (a') comprise graft polymers obtained by graft polymerizing unsaturated carboxylic acid such as maleic acid or anhydride thereof, with polyolefin resin such as low-density polyethylene, straight chain low-density polyethylene, very-low-density polyethylene, or polypropylene.

7. The laminate of claim 1 or 2, characterized in that said adhesive resin layer (a) and said adhesive resin layer (a') comprise copolymers of olefin such as ethylene, with maleic acid, acrylic acid, methacrylic acid, vinyl acetate, acrylic acid ester, and methacrylic acid ester.

8. (Deletion)

9. (Deletion)

10. (Deletion)

11. (Amended) The laminate of claim 1 or 2, characterized in that the EVOH is obtained by saponifying a copolymer of ethylene and vinyl ester, by using an alkali catalyst or the like;

that the EVOH has an ethylene content of 15 to 60mol%; and

that the vinyl ester component has a saponification degree of 90% or more.

12. The laminate of claim 11, characterized in that the EVOH has a melt flow rate (MFR) (based on JIS K7210 under a load of 2,160g at 210°C) of 1 to 45g/10min.

13. The laminate of claim 1 or 2, characterized in that said adhesive resin layer (a) has a thickness set at 1 μ m or more, said barrier resin layer (b) has a thickness set at 0.5 to 30 μ m, and said adhesive resin layer (a') has

a thickness set at 0.5 μ m or more.

14. The laminate of claim 2, characterized in that said thermoplastic resin layer (c) has a thickness set at 2 μ m or more.

15. The laminate of claim 2, characterized in that said thermoplastic resin layer (c) comprises low-density polyethylene, straight chain low-density polyethylene, very-low-density polyethylene or polypropylene.

16. The laminate of claim 15, characterized in that said thermoplastic resin layer (c) comprises a polyolefin resin having MFR in a range of 0.5 to 20g/10min.

17. The laminate of claim 1, 2 or 6, characterized in that said adhesive resin layer (a) is adapted to be bonded to said base paper coated with polyethylene imine, and has an MFR (under a load of 2,160g at 190°C) of 0.5 to 20g/10min.

18. (Amended) The laminate of any one of claims 1, 2, 6, 7, 11 through 17, characterized in that the temperature of the molten resin layer upon coextrusion lamination is set at 290°C or lower at a die outlet.

19. (Amended) The laminate of any one of claims 1, 2, 6, 7, 11 through 18, characterized by a heat sealing layer provided on said base paper at a position other than the coextrusion laminated surface thereof.

20. The laminate of claim 19, characterized in that said heat sealing layer comprises a polyolefin resin having an MFR set in a range of 0.5 to 20g/10min and a thickness

set in a range of 3 to 100 μ m.

21. The laminate of any one of claims 1, 2, 6, 7, 11 through 20, characterized by a contents-contacting layer provided on the coextrusion laminated surface.

22. The laminate of claim 21 characterized in that said contents-contacting layer is laminated on the coextrusion laminated surface, by an extrusion laminating method.

23. The laminate of claim 21, characterized in that said contents-contacting layer is formed into a single layered or multi layered film, and laminated onto said coextrusion laminated multi resin layer by a sandwich laminating method.

24. The laminate of claim 21, characterized in that said contents-contacting layer is formed into a single layered or multi layered film, and laminated onto the coextrusion laminated surface via another resin by a sandwich laminating method.

25. The laminate of any one of claims 21 through 24, characterized in that said contents-contacting layer comprises a polyolefin resin or sealing polyester.

26. (Amended) A paper container obtained by forming said laminate of any one of claims 1, 2, 6, 7, 11 through 25.

27. A package comprising said paper container of claim 26 containing contents filled therein.

28. The package of claim 27, wherein the contents are

soft drink.

29. (Added) The laminate of claim 18, characterized in that the temperature of the molten resin layer upon coextrusion lamination is set at 240°C to 280°C at a die outlet.



手続補正書

(法第111条の規定による補正)

特許庁長官 殿

1. 國際出願の表示 PCT/JP03/09462

2. 出願人

名 称 東京製紙株式会社

TOKYO PAPER MFG. CO., LTD.

あて名 〒418-0022 日本国静岡県富士宮市小泉866番地

866, Koizumi, Fujinomiya City, Shizuoka 418-0022

Japan

国 種 日本国 Japan

住 所 日本国 Japan

3. 代理人

氏 名 (8318) 弁理士 西 良 久

NISHI, Yoshihisa

あて名 〒105-0004 日本国東京都港区新橋2丁目5番6号

大村ビル 西内外特許事務所

Nishi International Patent Office

Ohmura Bldg, 5-6 Shimbashi 2-chome

Minato-ku, Tokyo 105-0004 Japan

電話番号 03-3593-3337

4. 補正の対象 請求の範囲

5. 補正の内容 明細書 並び

(A) 明細書第7頁第7行～第20行に「このバリア性樹脂としては、
例えはポリアミド、ポリエステル、ポリ塩化ビニリデン、エチレン-ビ
ニルアルコール共重合体（いわゆるEVOH）などがあげられる。

上記ポリアミドとしては、非結晶性ポリアミド、ナイロン6、ナイロ
ン66、メタキシレンジアミンとジカルボン酸からなる共重合体などが

あげられる。

ポリエステルとしては、ポリエチレングリコールテレフタレート、ポリブチレングリコールテレフタレート、ポリエチレングリコールナフタレートなどがあげられる。

これらのバリア性樹脂は、紙容器として求められる必要特性に応じて適宜に選択してバリア性樹脂層（b）に使用することができるが、酸素および香味成分の透過を抑制するバリア性能と共に押し出しラミネート加工適性のバランスを考慮すると、上記の中ではEVOHが最も好ましい。」とあるを、「このバリア性樹脂としては、エチレン-ビニルアルコール共重合体（いわゆるEVOH）が用いられる。

即ち、この発明では、バリア性樹脂として、酸素および香味成分の透過を抑制するバリア性能と共に押し出しラミネート加工適性のバランスを考慮して、EVOHを採択した。」に補正する。

（B）請求の範囲を以下の通り補正する。

（1）第1項は、第34頁第7行に「下記の式Iまたは式IIからなる」とあるを、「下記の式Iまたは式IIからなり、前記バリア性樹脂層

（b）が、エチレン-ビニルアルコール共重合体からなる」に訂正する。

（2）請求項8を削除する。

（3）請求項9を削除する。

（4）請求項10を削除する。

（5）請求項11は、第35頁第23行に「請求項8」とあるを「請求項1または2」に訂正する。

（6）請求項18は、第36頁第19～20行に「請求項1、2、6～17」とあるを、「請求項1、2、6、7、11～17」に訂正する。

（7）請求項19は、第36頁第22行に「請求項1、2、6～18」とあるを、「請求項1、2、6、7、11～18」に訂正する。

（8）請求項21は、第37頁第3行に「請求項1、2、6～20」と

あるを、「請求項 1、2、6、7、11～20」に訂正する。

(9) 請求項 26 は、第 37 頁第 17 行に「請求項 1、2、6～25」とあるを、「請求項 1、2、6、7、11～25」に訂正する。

(10) 請求項 29 として「共押し出しラミネート時の溶融樹脂層のダイ出口における温度を 240°C～280°C にしたことを特徴とする請求項 18 に記載の積層体。」を追加する。

6. 添付書類の目録

(1) 明細書 第 7 頁

(2) 請求の範囲 第 34 頁から第 37 頁

塗工量が多すぎて逆に接着を阻害することがある。

次に、バリア性樹脂層（b）としては、積層体を成形してなる紙容器の外部から侵入する酸素に対する酸素バリア性および内容物の香味成分を紙容器外に散逸させないフレーバーバリア性を有するものであり、酸素および香味成分の透過を抑制するバリア性樹脂を用いている。

このバリア性樹脂としては、エチレン-ビニルアルコール共重合体（いわゆるEVOH）が用いられる。

即ち、この発明では、バリア性樹脂として、酸素および香味成分の透過を抑制するバリア性能と共に押し出しラミネート加工適性のバランスを考慮して、EVOHを採択した。

このEVOHは、エチレンとビニルエステルからなる共重合体をアルカリ触媒等を用いてケン化して得られる。

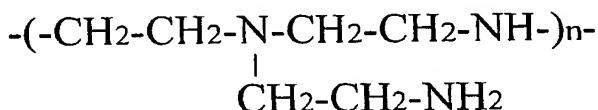
ビニルエステルとしては酢酸ビニルが代表的なものとしてあげられるが、その他の脂肪酸ビニルエステルも使用できる。

前記EVOHのエチレン含有量は15～60モル%であり、好適には20～55モル%、より好適には25～50モル%である。

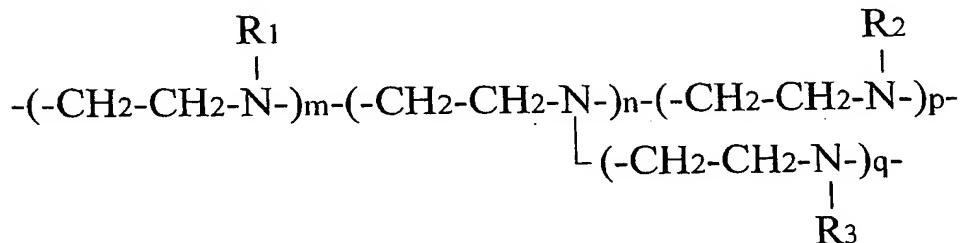
請求の範囲

1 (補正後) 変性ポリエチレンイミンをコートした原紙に接着性樹脂層 (a) / バリア性樹脂層 (b) / 接着性樹脂層 (a') の少なくとも 3 層からなる多層樹脂層を接着性樹脂層 (a) が上記コート面に接するように共押し出しラミネートしてなる積層体であつて、前記変性ポリエチレンイミンが、下記の式 I または式 II からなり、前記バリア性樹脂層 (b) が、エチレン-ビニルアルコール共重合体からなることを特徴とする積層体。

式 I



10 式 II



ここで、 $R_1 \sim R_3$ は水素またはアルキル基、アルケニル基、ベンジル基、環状炭化水素残基を表す。

2 多層樹脂層が、接着性樹脂層（a'）の外側に熱可塑性樹脂層（c）を設けた少なくとも4層からなることを特徴とする請求項1に記載の積層体。

3

4

5

6 接着性樹脂層（a）および接着性樹脂層（a'）が、低密度ポリエチレン、直鎖状低密度ポリエチレン、超低密度ポリエチレン、ポリプロピレンなどのポリオレフィン樹脂にマレイン酸などの不飽和カルボン酸やその無水物をグラフト重合させたものからなっていることを特徴とする請求項1または2に記載の積層体。

7 接着性樹脂層（a）および接着性樹脂層（a'）が、エチレンなどのオレフィンとマレイン酸、アクリル酸、メタクリル酸、酢酸ビニル、アクリル酸エステル、メタクリル酸エステルとの共重合体からなっていることを特徴とする請求項1または2に記載の積層体。

10 8 (削除)

9 (削除)

10 (削除)

11 (補正後) E V O H が、エチレンとビニルエステルからなる共重合体をアルカリ触媒等を用いてケン化して得られるもので、E V O H のエチレン含有量は 15 ~ 60 モル% からなっており、ビニルエステル成分のケン化度は、90% 以上であることを特徴とする請求項1または2に記載の積層体。

12 E V O H のメルトフローレート (M F R) (210°C, 2160 g 荷重下, J I S K 7210 に基づく) が、1 ~ 45 g / 10 min であることを特徴とする請求項11に記載の積層体。

13 接着性樹脂層（a）の厚みが 1 μ m 以上、バリア性樹脂層（b）の厚みが 0.5 ~ 30 μ m、接着性樹脂層（a'）の厚みが 0.5 μ m 以上に設定されていることを特徴とする請求項1または2に記載の積層体。

25 14 熱可塑性樹脂層（c）の厚みが 2 μ m 以上に設定されていることを特徴とする請求項2に記載の積層体。

15 熱可塑性樹脂層 (c) が、低密度ポリエチレン、直鎖状低密度ポリエチレン、超低密度ポリエチレンまたはポリプロピレンからなることを特徴とする請求項 2 に記載の積層体。

16 熱可塑性樹脂層 (c) は、ポリオレフィン樹脂のMFRが0.5～20 g／10 min の範囲からなることを特徴とする請求項 1 5 に記載の積層体

17 接着性樹脂層 (a) が、ポリエチレンイミンをコートした原紙と接合するものであり、MFR (190°C, 2160 g 荷重) が0.5～20 g／10 min の範囲であることを特徴とする請求項 10 1、2、または6 に記載の積層体。

18 (補正後) 共押し出しラミネート時の溶融樹脂層のダイ出口における温度を290°C以下としたことを特徴とする請求項 1、2、6、7、11～17 のいずれかに記載の積層体。

19 (補正後) 原紙の共押し出しラミネート面以外の面にヒートシール層を設けたことを特徴とする請求項 1、2、6、7、11～15 8 のいずれかに記載の積層体。

20 ヒートシール層がポリオレフィン樹脂からなっており、該ポリオレフィン樹脂のMFRは0.5～20 g／10 min の範囲であって、厚みが3～100 μm の範囲に設定されていることを特徴 20 とする請求項 19 に記載の積層体。

21 (補正後) 共押し出しラミネートされた面の上に内容物接触層を設けたことを特徴とする請求項 1、2、6、7、11～20 のいずれかに記載の積層体。

22 内容物接触層が、押し出しラミネート法により共押し出しラ 25 ミネートされた面に積層されたことを特徴とする請求項 21 に記載の積層体。

23 単層または多層にフィルム化された内容物接触層を共押し出しラミネートされた多層樹脂層によりサンドイッチラミネート法により積層したことを特徴とする請求項21に記載の積層体。

24 単層または多層にフィルム化された内容物接触層を共押し出しラミネートされた面に他の樹脂を介してサンドイッチラミネート法により積層したことを特徴とする請求項21に記載の積層体。

25 内容物接触層が、ポリオレフィン樹脂またはシール性ポリエスチルからなっていることを特徴とする請求項21～24のいずれかに記載の積層体。

26 (補正後) 請求項1、2、6、7、11～25のいずれか1項に記載の積層体を成形してなる紙容器。

27 請求項26に記載の紙容器に内容物を充填してなる包装体。

28 内容物が清涼飲料である請求項27に記載の包装体。

29 (追加) 共押し出しラミネート時の溶融樹脂層のダイ出口における温度を240°C～280°Cにしたことを特徴とする請求項18に記載の積層体。